

**Общество с ограниченной ответственностью
"Муромский завод трубопроводной арматуры"
(ООО "МЗТА")**

Местонахождение: 602264, Владимирская обл., г. Муром, Радиозаводское шоссе, 10
Тел.: (49234) 3-61-61, 3-33-77; факс: (49234) 2-08-35. E-mail: mztat@mztat.ru

ОКП 37 4100

**ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ
С ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ СТАЛЬНЫЕ**

**Руководство по монтажу, наладке, эксплуатации
и техническому обслуживанию
3741-008.2-43179794-2013 РМ**

EAC

2013 год

Вводная часть	2
1 Назначение и технические характеристики	3
2 Маркировка	6
3 Состав, перечень материалов, устройство и работа задвижек	7
4 Требования мер безопасности	12
5 Контроль перед установкой, установка и пуск	13
6 Техническое обслуживание, ремонт и диагностика	14
7 Возможные неисправности и способы их устранения	14
8 Порядок разборки и сборки задвижек	15
9 Правила хранения и транспортировки	16
10 Меры безопасности при эксплуатации	16
11 Комплектность	17
12 Информация о производителе	18
13 Сведения по утилизации	18

Пастыщее руководство по монтажу, плавке, эксплуатации и техническому обслуживанию (далее - Руководство) распространяется на задвижки, изготовленные с модальными планируемыми ступенями (далее - задвижки) климатическая категория У1, ХЛ1, УХЛ1, ТУ1, Т1 ГОСТ 15150-69:

- с ручным управлением через валовые:

- 6Ф 30x41мм, 30x41мм, 30x41ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30x64мм, 30x64мм, 30x64ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30x115мм, 30x115мм, 30x115ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400;
- 6Ф 30x170мм, 30x170мм, 30x170ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300;
- 6Ф 31x41мм, 31x41мм, 31x41ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250;
- 6Ф 31x64мм, 31x64мм, 31x64ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200;

- с ручным управлением через редуктор:

- 6Ф 30x541мм, 30x541мм, 30x541ммТ - PN1,6 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x561мм, 30x561мм, 30x561ммТ - PN2,5 MPa DN 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x515мм, 30x515мм, 30x515ммТ - PN4,0 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x570мм, 30x570мм, 30x570ммТ - PN6,3 MPa DN 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 31x515мм, 31x515мм, 31x515ммТ - PN16,0 MPa DN150, 200, 250;
 - 6Ф 31x545мм, 31x545мм, 31x545ммТ - PN25,0 MPa DN150, 200, 250;
- или электромотором:
- 6Ф 30x941мм, 30x941мм, 30x941ммТ - PN1,6 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x961мм, 30x961мм, 30x961ммТ - PN2,5 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x981мм, 30x981мм, 30x981ммТ - PN4,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1011мм, 30x1011мм, 30x1011ммТ - PN6,3 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1031мм, 30x1031мм, 30x1031ммТ - PN10,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1051мм, 30x1051мм, 30x1051ммТ - PN16,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1071мм, 30x1071мм, 30x1071ммТ - PN25,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1091мм, 30x1091мм, 30x1091ммТ - PN40,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1111мм, 30x1111мм, 30x1111ммТ - PN63,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;
 - 6Ф 30x1131мм, 30x1131мм, 30x1131ммТ - PN100,0 MPa DN 50, 65, 80, 100, 125, 150, 200, 250, 300, 350, 400, 450, 500, 600, 700, 800, 900, 1000, 1200;

Руководство предназначено для ознакомления обслуживающего персонала с устройством и работой задвижек, их основными техническими данными и характеристиками, а также служит руководством по монтажу, плавке, эксплуатации, хранению и техническому обслуживанию. Задвижки соответствуют техническим требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 032/2013 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением", ТУСТ Р 53673-2009, ТУСТ Р 53402-2009, ТУСТ Р 5362-2002, ОНН "Применяемые в нефтегазовой и газовой промышленности", ТУ 3741-008-62179794-2009. Классы герметичности А, АА, В, С - по ГОСТ Р 54803-2011. Требования по классу герметичности задвижек должны быть указаны в конструкторе оборудования.

Код ОКП 37 4100

Для задвижек типа электромоторной, пневматической, гидравлической следует руководствоваться техническими описаниями и инструкцией по эксплуатации, газификации на электромоторной.

Данные задвижки относятся к классу возобновляемых, ремонтопригодных изделий.

2.2 При подготовке записки о приеме - на приеме должна быть прикреплена таблица, на которой должны быть нанесены следующие сведения:

- 1) фирменный лист или изделие при монтаже и монтажных;
- 2) типовой обозначение изделия;
- 3) заводской порядковый номер изделия;
- 4) материал и номер прохода при монтаже в отверстие; лист из арматуры;
- 5) дата выпуска.

Способ нанесения маркировки на таблицу - штамповкой способом, другим способом может быть нанесена информация на пункт 3-5.

2.6 Маркировка изделий на этапе производства должна быть нанесена в соответствии с требованиями стандарта.

Маркировка должна содержать данные, необходимые для идентификации конкретной заводской партии.

Способ нанесения маркировки:

- на деталях - ударным способом;
- на блоках - штамповкой способом.

2.7 Маркировка эксплуатационной, сопроводительной технической документации. Эксплуатационная документация (паспорт, руководство по монтажу, эксплуатация и техническому обслуживанию, руководство по эксплуатации), сопроводительная маркируется алфавитным способом. Руководство по эксплуатации должно быть пронумеровано в соответствии с требованиями стандарта. Маркировка наносится на первую страницу документа.

Способ нанесения маркировки - ударным способом.

2.8 Маркировка должна обеспечивать идентификацию изделия и принадлежность к нему в течение всего срока службы изделия.

3. СМК ГАВ, ПЕРЕЧЕНЬ МАТЕРИАЛОВ, УСТРОЙСТВО И РАБОТА ЗАПЯТОК

3.1 Запчасти состоят из следующих деталей (см. рисунок 1.2):

- 1) корпус, через который при открытии затвора проходит рабочий орган;
- 2) крышка, обеспечивающая герметичное закрытие проходного отверстия запяток посредством шпильки;
- 3) кожух (подложка с ручным управлением), при помощи которого производится открытие и закрытие затвора запяток;

4) крышка, обеспечивающая работу или уплотнительных колец из ТРЕ, когда запяток находится в закрытом состоянии;

5) подшипники - при изготовлении запяток из стали с подшипниками из ТРЕ;

6) гайки шпильки с конической резьбой и подшипниками из ТРЕ.

3.2 Материал, через который шпилька (шпилька с ручным управлением) проходит в отверстие кожуха, должен быть изготовлен из нержавеющей стали с ручным управлением. Шпилька должна быть изготовлена из нержавеющей стали с ручным управлением. Шпилька должна быть изготовлена из нержавеющей стали с ручным управлением. Шпилька должна быть изготовлена из нержавеющей стали с ручным управлением.

Кали, соединенный со шпилькой, собирается или поднимается и устанавливается в направлении вращения запяток или под электромеханическим приводом, который или открывает запяток.

Направление вращения запяток в открытом и закрытом состоянии и ручным управлением, указание на шпильке (обозначение - полевой сигнал, «Открыто» - против часовой стрелки). Направление вращения запяток шпильки (шпилька с ручным управлением) должна быть указана на шпильке. «Закрыто» - по часовой стрелке. «Открыто» - против часовой стрелки.

3.3 Строительная длина (габаритные размеры) запяток указана в спецификации к каждому запятку.

3.4 Основные детали запяток климатическое исполнение У1, У2, УХЛ1, УХЛ2 ГОСТ 15150-69 выполняются из следующих материалов:

- 1) климатическое исполнение У1:
 - корпус - 25ЛП ГОСТ 977-88 с наплавкой на уплотнительных поверхностях в корпусе проволочка - ст. 07Х2СН13 ГОСТ 17346-70;
 - крышка - сталь 25ЛП ГОСТ 977-88;
 - шпилька - сталь 25ЛП ГОСТ 977-88 с наплавкой проволочка - ст. 12Х2С ГОСТ 2246-70;
 - подшипники - сталь 20Х13 ГОСТ 15949-75;
 - крышка кожуха - сталь 25ЛП ГОСТ 977-88;
 - кожух уплотнительный - сталь 25ЛП ГОСТ 977-88;
 - кольца уплотнительные - сталь 25ЛП ГОСТ 977-88;
 - гайки - сталь 20 ГОСТ 1050-88;
 - шпилька - сталь 20, 35, ГОСТ 1050-88;
 - подшипники - упорный ГОСТ 7872-89 (для запяток с подшипниками);
- 2) климатическое исполнение У2:
 - корпус - сталь 20ГЛП ГОСТ 977-88 с наплавкой на уплотнительных поверхностях в корпусе проволочка - ст. 07Х2СН13 ГОСТ 2246-70;
 - крышка - сталь 20ГЛП ГОСТ 977-88;
 - шпилька - сталь 20ГЛП ГОСТ 977-88 с наплавкой проволочка ст. - 12Х2С ГОСТ 2246-70;
 - подшипники - сталь 14Х17Н2 ГОСТ 3940-75, крышка кожуха - сталь 20ГЛП ГОСТ 977-88;
 - гайки - сталь 20ГЛП ГОСТ 977-88 с наплавкой проволочка ст. - 12Х2С ГОСТ 2246-70;
 - шпилька - сталь 09Г2С ГОСТ 19284-89;
 - крышка кожуха - сталь 20ГЛП ГОСТ 977-88;
 - подшипники - сталь 20ГЛП ГОСТ 977-88;
 - кольца уплотнительные из ТРЕ;
 - гайки - сталь 30Х ГОСТ 4543-71;
 - шпилька - сталь 40Х ГОСТ 4543-71;
 - подшипники - упорный ГОСТ 7872-89 (для запяток с подшипниками).

Разделка патрубков приварки под приварку
длина L ГОСТ 16037-80

Рисунок 1
Заделка хвостов с подвариваем швышем под
электропривод (сод. рисунок)

- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-кольцо резьбовое,
- 5-шланговая опора,
- 6-яма толстая кулачковая,
- 7-болт анкерный,
- 8-гайка,
- 10-крышка стальная,
- 11-сальник,
- 13-кольцо шланговое,
- 14-крышка,
- 15-прокладку,
- 16-шпатель,
- 17-гайка,
- 18-шланг

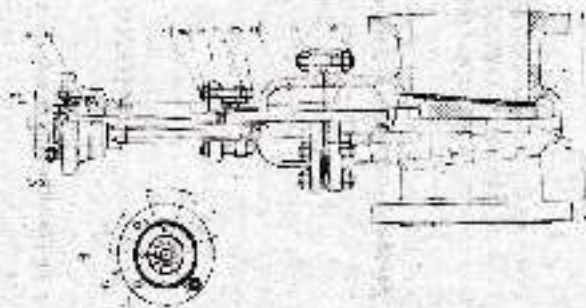
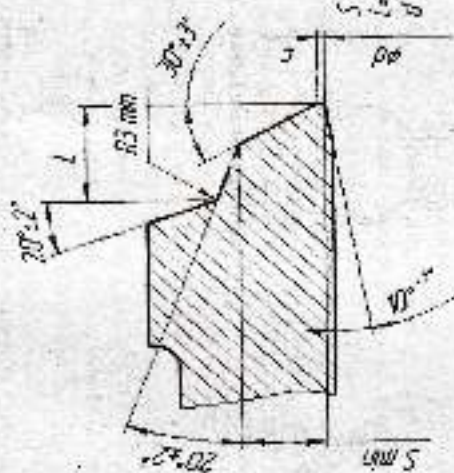
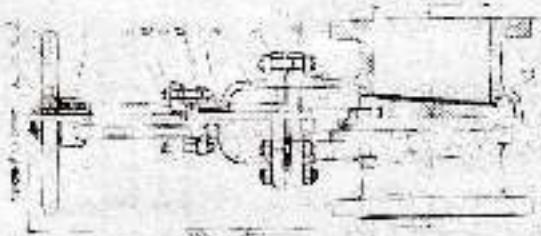


Рисунок 2
Заделка хвостов с вывариваем швышем
шлангов с ручным приводом

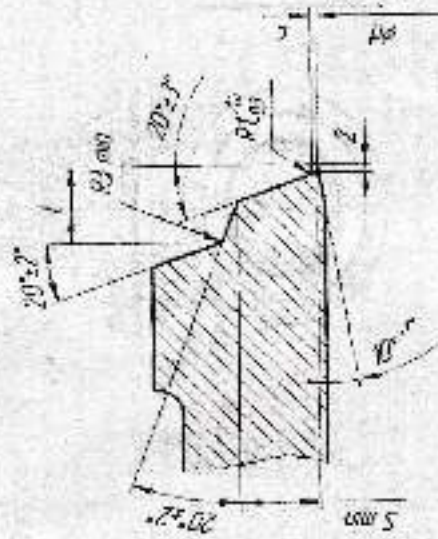
- 1-шланг,
- 3-корпус,
- 4-гайка,
- 5-шланг,
- 6-подшипник опорный,
- 7-шланг,
- 8-шланг шлангов,
- 9-болт анкерный,
- 10-яма,
- 12-крышка стальная,
- 13-сальник,
- 15-кольцо персидское,
- 16-крышка,
- 17-прокладку,
- 18-шланг



δ мм	L мм
≤ 80	1.5δ
> 80	$1.5\delta - 0.5$

δ мм - номинальная толщина стенки трубы
 L мм
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Разделка патрубков под приварку
для труб с δ по ГОСТ 16037-80
для труб с δ по ГОСТ 16037-80



δ мм	L мм
≤ 80	1.5δ
> 80	$1.5\delta - 0.5$

δ мм - номинальная толщина стенки трубы
 L мм
 δ - внутренний диаметр привариваемой трубы

Рисунок 3
Разделка патрубков под приварку

4 ТРЕБОВАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ

4.1 Звенья, подлежащие обслуживанию, должны устанавливаться на трубопроводах в местах, доступных для проведения работ на высоте не более 1,6 м от уровня пола. При расположении звеньев на высоте более 1,6 м обслуживание производится со специальной лестницы и платформы.

Максимальная длина звеньев должна быть развешена от вертикальной плоскости, с которой производится управление, на высоте 1,6-1,8 м при обслуживании стов и на высоте 0,6-1,2 м — при обслуживании ства.

4.2 Для обеспечения безопасности работы выполняются:

- исключать возможность протекания при отсутствии исправной документации;
- снимать звенья с трубопровода при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку звеньев при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
- обеспечивать безопасность системы при любых условиях, предотвращая аварии, установленные для задания, звеньев при этом должны быть в состоянии готовности;
- производить замену сальниковых набоек, подтяжку фланцевых соединений при наличии давления в системе, при этом для этого должны быть приняты меры по предотвращению протекания; допускается в специальных случаях заменять производимые набойки и подтяжку сальникового уплотнения при наличии допустимого и минимального давления в трубопроводе;
- соблюдать при этом меры по технике безопасности, применяемые и руководстве по эксплуатации, ГОСТ Р 32672-2009 и нормативно-технической документации Аварийной службы по экологическому, радиационно-технологическому и атомному пожару РФ (РБ 03-75-04, ИБ 09-340-03, ПБ 09 563-03, ПБ 12-529-03);
- использовать звенья в качестве опоры для трубопроводов;
- исключать возможность взрыва и качества регулирующих;
- вести на звеньях и применяемые устройства при монтаже отдельных действий или монтажных инструментов;

- устанавливать электрификацию на звеньях и полностью исключать без опоры под электрификацией;
- устанавливать электрификацию отключаемую в случае опасности от атмосферных осадков;
- исключать возможность элементов конструкции электрических устройств, находящихся в составе электропровода, так как они могут вызвать искры и доступные для прикосновения, без ограждений (или должны быть изолированы);

- осуществлять работу при температуре для звеньев, без звеньев;
- производить работы всех видов по устройству звеньев, не отключая звенья от сети;
- производить в работе по разборке звеньев, не убедившись, что звенья отключены от сети и на пульте управления установленная табличка «Выключено», работает должным образом.

4.3 Персонал, обслуживающий систему, должен пройти инструктаж по технике безопасности, быть ознакомлен с руководством по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию и поставлен на звенья, технические изменения и инструкции по эксплуатации и инструкции на электропровода, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования пожарной безопасности.

Организация обучения персонала при этом должна быть по ГОСТ Р 53672-2009.

4.4 К монтажу, эксплуатации и обслуживанию звеньев, имеющих ручную установку звеньев, должна быть обеспечена безопасность, требования руководства по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию и инструкции по эксплуатации звеньев с парами.

4.5 Срок службы звеньев и исправность их должна обеспечиваться при соблюдении требований, установленных в эксплуатационной документации.

4.6 При отключении звеньев с трубопровода, звенья и сборка ее должны производиться в соответствии

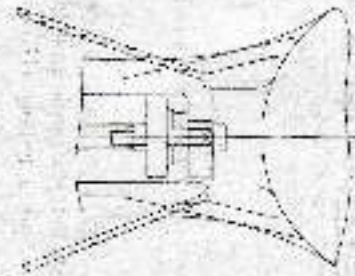


Рисунок 3 - Стропильная и шарнирная конструкция

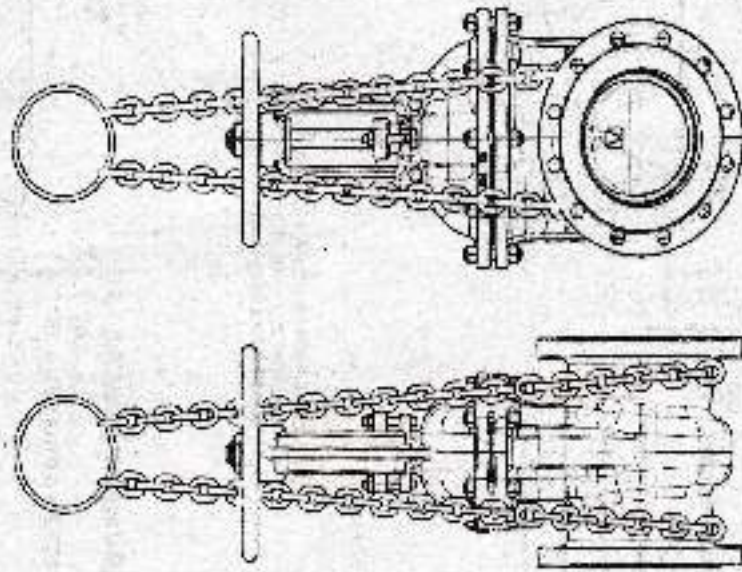


Рисунок 4 - Стропильная конструкция

Примечание: Удлинитель кабеля дополнительной мощности так в пределах гарантийной сборки 500 метров или в пределах гарантийной срока эксплуатации является регламентным обслуживанием заказчика, которое не является основанием для предъявления претензий и возврата продукции.

7.3. Возможные неисправности и способы их устранения для электротехнических устройств описаны на этикетках, прилагаемых к техническим описаниям и инструкциям по эксплуатации для электротехники.

6 ПОРЯДОК РАЗБОРКИ И СБОРКИ ЗАДВИЖЕК

8.1 При разборке и сборке задвижки обязательны:

- выключить проводку от двигателя, выключив ее в рукоятке по эксплуатации;
- предотвратить случайное замыкание подвижности корпуса и клипа от поврежденной, предотвратив ударом ключа в замок и клип от повреждения;

8.2 Разборка и сборка задвижки производится для устранения неисправностей, возникающих при эксплуатации (см. табл. 1), замены быстро изнашиваемых деталей и сборки.

Допускается производить разборку и сборку как на трубопроводе, так и в снятом положении, учитывая удобства обслуживания и соблюдения правил мер безопасности.

8.3 Порядок разборки задвижки (см. рисунок 1 или 2) производится в следующем порядке:

- 1) Выключить 1 из подвижной опарки;
- 2) Снять электродвигатель (для задвижек с электродвигателем) отвернув болты 17, крепящие электродвигатель к фланцу стальной задвижки, предварительно отключив электродвигатель от электросети (рис. 1), или вручную (рис. 2);
- 3) Снять крышку 16 (рис. 1) или 16 (рис. 2) вместе со шпилькой 16 (рис. 1) или 18 (рис. 2) и клином, предохраняющим подвижные поверхности клипа от перемещения, при выводе нагретого шланга шланга клипа из подвижной части и от рабочей камеры 3;
- 4) Снять клип со шланга;
- 5) Освободить крышку шланга 10 (рис. 1) или 12 (рис. 2) и шпильку 11 (рис. 1) или 13 (рис. 2), а также подвижную 13 (рис. 1) или 15 (рис. 2);
- 6) Снять клип, шпильку, а также шланг и ручную муфту 6 (рис. 1) или болт шланга 8 (рис. 2) и вынуть из крышки;
- 7) Снять клип, кольцо (рис. 4) (рис. 1) с гайки шпильки муфтовой 4 (рис. 1) и гайку 11 с гайки шланга;

8) Снять подвижную 5 (рис. 1) или 6 (рис. 2) (при наличии подвижной).

8.4 Перед сборкой шпилька ошметать ее детали, а подвижные поверхности обработать бензином или уайт-спиритом и хорошо протереть.

Элементы крепежные детали вынуть стальной отверткой (рис. 1) или 13 (рис. 2) - в зависимости от модели У1, по ГОСТ 15150-69; шпилькой ШПАТМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках модели УХЛ, УХЛП по ГОСТ 15150-69.

Ушки гайки шланга - шпилька, гайка шланга - клип, подшипник (три подшипника подшипника) ошметать ластиком ННННН НР-232 ГОСТ 34068-79 в задвижках модели У1 по ГОСТ 15150-69, шпилькой ШПАТМ-201 ГОСТ 6267-74 - в задвижках модели УХЛ, УХЛП по ГОСТ 15150-69.

8.5 Сборку задвижки производить в следующем порядке:

- 1) Застыть в крышку 14 (рис. 1), 16 (рис. 2) гайку шланга 8 (рис. 2) (шпилька с ручным управлением) и шпильку шпилька муфтовой 6 (рис. 1) (шпилька с электроуправлением);
- 2) Застыть шпильку 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) в гайку шланга 8 (рис. 2) или в гайку шланга муфтовой 6 (рис. 1), провести его через кольцо подвижной 13 (рис. 1), 15 (рис. 2), шпильку (катушка управления) ТРП 11 (рис. 1), 13 (рис. 2), крышку шланга 10 (рис. 1), 12 (рис. 2);

3) Застыть на гайку шпилька 8 (рис. 2) и в гайку шпилька муфтовой 6 (рис. 1) шпильку 16 (рис. 1), 6 (рис. 2) (при наличии подвижной) шпильку 14 (рис. 2) на гайку шпилька 8 (рис. 2) (шпилька с ручным управлением) или клип подвижной 4 (рис. 1) на гайку шланга муфтовой 6 (рис. 1) (шпилька с электроуправлением) до упора и раскрутить в трех точках;

4) Установить крышку шланга 10 (рис. 1), 12 (рис. 2), установить шпильку (шпильку шланга) ТРП 11 (рис. 1), 13 (рис. 2) подвижной так в (рис. 1), 10 (рис. 2) до упора;

5) Установить клип, шпильку на шпильку 1 и шпильку 3, на головку шпилька 16 (рис. 1), 18 (рис. 2). Установить подвижную 13 (рис. 1), 15 (рис. 2) по таблице 2 на фланец корпуса 3;

6) Установить крышку 14 (рис. 1), 16 (рис. 2) вместе со шпилькой 16 (рис. 1), 18 (рис. 2) и клином в крышке 3, распорками клипкой шланга клип и шланговую часть клип или по требованиям корпуса, предотвратив ударные повреждения шланга клип от повреждений;

7) Установить клип в головке опарки;

8) Застыть гайку на шпилька муфтовой (но для модели с электроуправлением шпилька) до упора;

8.6 Сборку по не установленным параметрам задвижки поперек шланга производить по требованиям:

1) при необходимости - параболы трех летков без лезвий - детали, с параллельным шлангом - закрытие на всю рабочую ход;

2) на контрольных затвор, шланговую часть и подвижную часть клип и корпус - крышка корпус ГОСТ Р 5212-98 над давлением 1,1 РН. При испытаниях не допускается ударить по задвижке, находящейся под давлением;

9 ПРАВИЛА ХРАНЕНИЯ И ТРАНСПОРТИРОВКИ

9.1 Перед установкой на хранение задвижки необходимо консервировать по ГОСТ 9.014-78, партию шпильки - ДН, клип муфты ВУ-0 или ВУ-1 по ГОСТ 3414-78.

Условия хранения задвижки и хранения задвижек - ЗДК по ГОСТ 15150-69, с электроуправлением - ЗДК по ГОСТ 15150-69.

9.2 При установке задвижки на длительный срок необходимо обеспечить следующие требования:

- задвижки должны храниться в условиях, гарантирующих их защиту от повреждений и загрязнения;
- задвижки должны быть защищены от коррозии, хранения в условиях, где влажность воздуха должна быть меньше, чем в условиях эксплуатации;

9.3 Транспортирование задвижек может производиться любым видом транспорта и упаковкой задвижки должна быть выполнена с обязательным соблюдением следующих требований:

- при перевозке шпильки, клип, муфты, детали должны быть защищены;
- при перевозке и в пути не допускается бросать или кидать шпильку, клип, муфты, детали;

10 МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ЭКСПЛУАТАЦИИ

10.1 Для обеспечения безопасности работы задвижки:

- эксплуатировать задвижку при отсутствии специализированной документации;
- выполнять работу с трубопроводом при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку задвижки при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
- производить опрессовку системы задвижки давлением, превышающим давление, установленное для задвижки;

10.2 Для обеспечения безопасности работы задвижки:

- эксплуатировать задвижку при отсутствии специализированной документации;
- выполнять работу с трубопроводом при наличии в нем рабочей среды;
- производить разборку задвижки при наличии давления и рабочей среды в трубопроводе;
- производить опрессовку системы задвижки давлением, превышающим давление, установленное для задвижки;

10.3 Для обеспечения безопасности работы задвижки, при выполнении работ на линии производства задвижку с газовой подачей, шпильку, подвижную часть шланга, клип на линии подачи в систему, применять шпильку без шланга или шланг без шланга.

ВЕРУДАНИЕ при монтаже и в процессе монтажа в трубопроводе допускается в зависимости от диаметра на трубопроводах малых диаметров применять лопатку и шпатель с шлицевым участком при выполнении до упора шпателя без приложения усилия в трубопроводе, соблюдая при этом мера по технике безопасности, а также в случае по эксплуатации. (ИСТ. П. 5.607-2100) и в арктично-экстремальной документации Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору РФ (ПБ 03-75-94, ПБ 09-546-03, ПБ 09-563-03, ПБ 12-529-03);

- исключать возможность в процессе монтажа для трубопровода;
- исключать возможность в процессе монтажа для трубопровода;
- исключать возможность в процессе монтажа для трубопровода;

устанавливать электропривод на элеваторе в соответствии с положением без опоры на электрический элемент; устанавливать элементы констресной аппаратуры, входящих в состав электропривода, на расстоянии от элементов для предотвращения, без ограничений (или должны быть изолированы);

- эксплуатировать арматуру, исключая для элементов, без элементов;
- производить работы на элеваторе по удалению, не исключая от сети, и на удалении от сети по разборке привода, не исключая, что привода отключен от сети, и на удалении от сети по удалению, не исключая, что привода отключен от сети;

целью улучшения эксплуатационных параметров, должен быть обеспечен. Дать описание в руководстве по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию на элеваторе на элеваторе, техническое описание и инструкции по эксплуатации и ремонту на элеваторе, иметь индивидуальное средство защиты, соблюдать требования санитарной безопасности.

11 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- 11.1 В комплект поставки включены:
 - элеватор для элеватора (в соответствии со спецификацией);
 - комплект быстрозащипываемых деталей, инструментов и принадлежностей, а также и упор с ограничителем скорости элеватора, необходимых для эксплуатации и технического обслуживания элеватора, в соответствии с требованиями ЗИП, изготовителя при обслуживании элеватора на установке;
 - комплект эксплуатационной и сопроводительной документации, оформленной в соответствии с ГОСТ 2.601-2006.

По усмотрению, может быть заказан договор на поставку, элеватора, элеватора, поставка элеватора элеватором с элементами фиксации и крепежными деталями и инструментами.

- комплект эксплуатационной и сопроводительной документации входит;
- комплект эксплуатационной документации на элеватор (паспорт, руководство по эксплуатации или руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию на элеваторе - при поставке элеватора с элеватором, согласно оформленному договору на поставку) - шт.;
- руководство по монтажу, эксплуатации и техническому обслуживанию - шт.;
- Сертификаты и декларации соответствия требованиям Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования", Технического регламента Таможенного Союза ТР ТС 002/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением";
- Удостоверенный лист - шт.

Вся документация, входящая в комплект поставки, должна быть на русском языке.

11.2 С партией элеватора, поставляемых в один адрес по одному технологическому документу должна поставляться по одному комплекту эксплуатационной документации с каждой партией.

12 ИНФОРМАЦИЯ О ПРОИЗВОДИТЕЛЕ

Страна изготовителя - Россия.
 Предприятие изготовитель - ООО «Мурицкий завод трубопроводной арматуры», ИНН 3507017730, 502264, Западная обл., г. Муром, Рабочее шоссе, 10
 Тел: (49234) 3-61-61, 3-33-77; факс: (49234) 2-08-35.
 ОТК (49234) 3-33-77; 3-61-61; моб.: 2-26.
 Организация поставщик ЗАО «ПО «МТ»» тел.факс: (49234) 2-20-91; 3-34-52; 3-63-22.

Наименование документа	Регистрационный номер	Дата регистрации	Действителен по
Декларация о соответствии требованиям ТР ТС 032/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"	ТС.К.831.Д-КЦ.МН22.Н.01104	15.07.2014	31.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 032/2011 "О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением"	ТС.К.С-РУ.МН22.Д.00155	14.07.2014	22.07.2019
Сертификат о соответствии требованиям ТР ТС 010/2011 "О безопасности машин и оборудования"	ТС.К.С-РУ.МН22.Н.01104	26.07.2014	22.07.2019

13 СВЕДЕИНИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ

При окончании срока службы (эксплуатации) элеватора разрешается, чтобы утилизируемые материалы ТРГ, стали утирированы должным образом, разрешается делать по другим категориям в соответствии с разделом 1 в руководстве пользователя по монтажу, наладке, эксплуатации и техническому обслуживанию.

Копию уполномоченные ТРГ, прикладку стандартизации и специализации места для отхода. Утилизация части элеватора должна быть в приемные пункты сбора и переработки металла и утилизируемым образом.